



El plano que se va a utilizar es el siguiente:



Siguiendo el proceso para el maquinado CNC correcto, se debe encontrar la secuencia de corte que haga ahorrar más tiempo de maquinado, en este caso, la secuencia de corte es la siguiente:



```
ML A P1
ML A P2
MCL A P3
MCL A P4
MCL A P4
MCL A P5
MCL A P6
MCL A P7
MCL A P8
MCL A P9
ML A P10
MCL A P11
MCL A P12
MCL A P13
MCCH A P14
MCL A P15
MCL A P16
MCCH A P17
MCL A P18
MCL A P19
```



ML A P20

Tomando en cuenta que, ML = Movimiento lineal (sin corte), MCL = Movimiento de corte lineal, MCCA = Movimiento de corte circular antihorario, MCCH = Movimiento de corte circular horario.

Teniendo la secuencia de corte, se calculan las coordenadas:

```
P1 X0 Y0 Z70
P2 X12 Y9 Z2
P3 Z-3
P4 Y52
P5 Y30
P6 X43
P7 Y52
P8 Y9
P9 Z2
P10 X55
P11 Z-3
P12 Y52
P13 X68
P14 Y35
P15 X55
P16 X68
P17 Y68
P18 X55
P19 Z2
```



```
P20 X0 Y0 Z70
```

Con los pasos anteriores, ya se puede obtener el código CNC, el cual queda de la siguiente manera:



Nota: La sintaxis cambia dependiendo de la versión del software que se utiliza, si se utiliza la versión profesional pagada, la sintaxis para los cortes circulares es diferente, en este caso, se utilizó la versión para estudiantes.

Se utilizó una herramienta de 4mm de diámetro y una placa de 88 X 60 X 30 milímetros.

El resultado es el siguiente:



Vídeo demostrativo: